

**This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- **BLACK BORDERS**
- **TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- **FADED TEXT**
- **ILLEGIBLE TEXT**
- **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- **COLORED PHOTOS**
- **BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS**
- **GRAY SCALE DOCUMENTS**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re the Application of)

MUELLER et al.)

Art Unit: 1772

Serial No. 09/811,432)

Examiner: Unknown

Filed: March 20, 2001)

For: LAYERED COMPOSITE MATERIALS WITH A DECORATIVE LAYER MADE
FROM A CHROMED METAL

CLAIM TO PRIORITY

Hon. Commissioner of Patents
and Trademarks
Washington, D.C. 20231

Sir:

The benefit of the filing date of the following prior foreign application filed in Germany under the International (Paris) Convention for the Protection of Industrial Property (Stockholm Act July 14, 1967) is hereby requested and the right of priority provided in 35 U.S.C. 119 is hereby claimed.

Germany: 100 14 046.7

Filed: March 23, 2000

A certified copy of the priority document is attached.

Respectfully submitted,

KEIL & WEINKAUF



Herbert B. Keil
Reg. No. 18,967
Attorney for Applicants

1101 Connecticut Avenue, N.W.
Washington, D.C. 20036
(202) 659-0100
HBK/mks

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 100 14 046.7

Anmeldetag: 23. März 2000

Anmelder/Inhaber: Basell Polypropylen GmbH, Mainz/DE
vormals: TARGOR GmbH, Mainz/DE

Bezeichnung: Schichtverbundmaterialien mit einer Dekorschicht aus
einem verchromten Metall

IPC: B 32 B, C 08 J, B 29 D

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der
ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 19. März 2001
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Nietz...

Patentansprüche

1. Schichtverbundmaterialien, enthaltend einen Träger aus einem thermoplastischen Polymeren, eine darauf angeordnete Zwischenlage und eine auf der Zwischenlage aufgebrachte Dekorschicht, wobei die Dekorschicht aus einem verchromten Metall besteht.
2. Schichtverbundmaterialien nach Anspruch 1, wobei auf der Dekorschicht noch eine hitzegehärtete Schicht aufgebracht ist.
3. Schichtverbundmaterialien nach einem der Ansprüche 1 oder 2, wobei der Träger aus Polypropylen besteht.
4. Schichtverbundmaterialien nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei die Zwischenlage aus einem thermoplastischen Kunststoff besteht.
5. Schichtverbundmaterialien nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei die Zwischenlage aus dem gleichen thermoplastischen Kunststoff wie der Träger besteht.
6. Schichtverbundmaterialien nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei deren Gesamtdicke im Bereich von 0,5 mm bis 100 mm liegt und auf den Träger wenigstens 80 % der Gesamtdicke fallen.
7. Verfahren zur Herstellung eines Schichtverbundmaterials gemäß einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialien für die Zwischenlage, die Dekorschicht und gegebenenfalls die hitzegehärtete Schicht jeweils in Form dünner flächiger Gebilde vorgelegt werden und anschließend bei Temperaturen von 150 bis 300°C mit dem Material für den Träger verbunden werden.
8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Dekorschicht nach vorangegangener Wärmebehandlung bei Temperaturen von 150 bis 300°C dreidimensional verformt wird.

2

9. Verfahren nach den Ansprüchen 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbinden der Zwischenlage, der Dekorschicht und gegebenenfalls der hitzegehärteten Schicht und dem Träger durch Spritzgießen erfolgt.
- 5 10. Verfahren nach den Ansprüchen 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbinden der Zwischenlage, der Dekorschicht und gegebenenfalls der hitzegehärteten Schicht und dem Träger durch Extrusion erfolgt.
- 10 11. Verfahren nach den Ansprüchen 7 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß das Verbinden der Zwischenlage, der Dekorschicht und gegebenenfalls der hitzegehärteten Schicht und dem Träger durch thermisches Verpressen erfolgt.
- 15 12. Verwendung des Schichtverbundmaterials gemäß den Ansprüchen 1 bis 6 als reflektierendes Teil eines Haushaltsgerätes, eines Möbelstücks oder eines Formteils in der Elektro-, Bau- oder Automobilindustrie oder im Gesundheitsbereich.
- 20 13. Verwendung des Schichtverbundmaterials gemäß den Ansprüchen 1 bis 6 als isolierendes Teil eines Haushaltsgerätes, eines Möbelstücks oder eines Formteils in der Elektro-, Bau- oder Automobilindustrie oder im Gesundheitsbereich.

25

30

35

40

45

Schichtverbundmaterialien mit einer Dekorschicht aus einem verchromten Metall

5 Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Schichtverbundmaterial, enthaltend einen Träger aus einem thermoplastischen Polymeren, eine darauf angeordnete Zwischenlage und eine auf der Zwischen-
10 lage aufgebrachte Dekorschicht, wobei die Dekorschicht aus einem verchromten Metall besteht. Weiterhin betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren zur Herstellung dieses Schichtverbundmaterials, sowie dessen Verwendung als reflektierendes oder als isolierendes Teil eines Haushaltsgerätes, eines Möbelstücks oder
15 eines Formteils in der Elektro-, Bau- oder Automobilindustrie oder im Gesundheitsbereich.

Die bisher bekannten Schichtverbundmaterialien, welche insbesondere in der Möbel- oder in der Haushaltsgeräteindustrie eingesetzt werden, bestehen im wesentlichen aus einer Trägerschicht
20 aus Holz oder Holzfasern oder aus unter Harzzusatz verpreßten Einzelpapieren, auf die unter Einwirkung von Hitze und Druck Dekorschichten sowie weitere hitzegehärtete Schichten, sogenannte Overlays, aufgebracht werden. Die dabei verwendeten Dekorschichten
25 weisen häufig Holz-, Metall- oder Marmormaserungen auf. Die Dekorschichten werden in vielen Fällen zusammen mit den auf ihnen aufgebrachten hitzegehärteten Schichten als sogenannte Lamine verwendet.

Derartige Schichtverbundmaterialien weisen indes den Nachteil auf, daß sie eine gewisse Empfindlichkeit gegenüber von den Rändern her in die Kernschicht eindringender Feuchtigkeit aufweisen, weil sowohl Holz, als auch Holzfasern oder Einzelpapiere unter dem Einfluß von Feuchtigkeit zum Aufquellen neigen. Weiterhin
35 lassen sich derartige Schichtverbundmaterialien nur mit relativ hohem Aufwand verformen.

Für zahlreiche industrielle Anwendungen, beispielsweise in der Automobil- oder Elektroindustrie benötigt man als Oberflächenmaterialien Werkstoffe, die einerseits eine hohe Druckfestigkeit
40 und andererseits eine relativ hohe Temperaturbeständigkeit aufweisen und sich darüber hinaus gut dekorativ ausgestalten lassen sollten.

In der Möbelherstellung werden schon seit längerem Oberflächenmaterialien eingesetzt, wobei mehrere Schichten, u.ä. eine Trägerschicht, eine Dekorschicht und eine darauf aufliegende

hitzegehärtete Schicht, mit Hilfe von weiteren Verbundschichten, beispielsweise aus Papier oder aus Klebefolien, ein dekoratives Schichtverbundmaterial ergeben. Ein derartiges Schichtverbundmaterial ist jedoch sehr aufwendig herzustellen, weist oft einen hohen Formaldehydanteil auf und zeigt ein ungünstiges Quellverhalten.

Darüber hinaus haben die bislang beschriebenen Schichtverbundmaterialien der Nachteil, daß die aufgetragenen Schichten vereinzelt gleichsweise dünn sind, häufig empfindlich auf mechanische Beanspruchung reagieren und keine verstärkende Wirkung auf andere Bauteile aufweisen, wenn sie mit diesen verbunden sind.

Aus der DE-A 1 97 22 339 ist ein Schichtverbundmaterial bekannt, welches eine Trägerschicht aus Polypropylen, eine darauf angeordnete Dekorschicht und eine auf der Dekorschicht aufgetragene hitzegehärtete Schicht enthält. Weiterhin beschreibt die DE-A 19 858 173 ein Schichtverbundmaterial aus einer Trägerschicht verschiedener anderer thermoplastischer Polymerer, wie zum Beispiel aus bestimmten Copolymeren des Styrols oder aus Polyoxymethylen bzw. aus Polybutylenterephthalat, sowie einer darauf aufgetragenen Dekorschicht und einer auf dieser aufliegenden hitzegehärteten Schicht. Derartige Schichtverbundmaterialien aus einer Trägerschicht aus thermoplastischen Polymeren zeichnen sich gegenüber herkömmlichen Schichtverbundmaterialien mit Trägerschichten aus Holz, Holzfasern oder Papier u.a. durch eine hohe Temperatur- und Feuchtigkeitsbeständigkeit, bessere mechanische Festigkeit und eine leichtere Verarbeitbarkeit aus. Aufgrund einer gewissen Steifigkeit und Sprödigkeit der einzelnen polymeren Schichten zeigen aber auch die aus der DE-A 19 722 339 und der DE-A 19 858 173 bekannten Schichtverbundmaterialien noch gewisse Nachteile beim Verarbeiten und Verformen, insbesondere beim dreidimensionalen Verformen zu Bauteilen für den Automobil-, den Haushalts- oder den Elektrobereich. Weiterhin beobachtet man bei derartigen Schichtverbundmaterialien, daß deren weitere Bearbeitung, beispielsweise durch Lackieren oder durch das Anbringen von weiteren Funktionselementen, teilweise Schwierigkeiten macht.

Überdies ist es für einige industrielle Anwendungen, beispielsweise bei Haushaltsgeräten oder bei Formteilen der Elektro-, Bau- oder Automobilindustrie wichtig, daß solche Schichtverbundmaterialien gegenüber Wärme- oder Lichtstrahlung entweder isolierend oder aber reflektierend wirken, mechanisch und thermisch belastbar sind, eine gute Alterungsbeständigkeit und Haftbarkeit gegenüber anderen Materialien aufweisen, darüber hinaus leicht

recyclbar sind und es ermöglichen, Funktionselemente leicht zu integrieren.

Der vorliegenden Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, den
5 geschilderten Nachteilen abzuhelpen und ein verbessertes Schicht-
verbundmaterial bereitzustellen, welches u.a. mechanisch und
thermisch stabil und alterungsbeständig ist, das leicht mit ande-
ren Funktionselementen verbunden werden kann und überdies gegen
Wärme- oder Lichtstrahlung entweder isolierend oder aber reflek-
10 tierend wirkt.

Demgemäß wurde ein verbessertes Schichtverbundmaterial ent-
wickelt, enthaltend einen Träger aus einem thermoplastischen
Polymeren, eine darauf angeordnete Zwischenlage und eine auf der
15 Zwischenlage aufgebrachte Dekorschicht, wobei die Dekorschicht
aus einem verchromten Metall besteht.

Nach einer Abwandlung kann das erfindungsgemäße Schichtverbund-
material auf der Dekorschicht noch eine hitzegehärtete Schicht
20 enthalten. Weiterhin kann das erfindungsgemäße Schichtverbund-
material auch auf beiden Seiten des Trägers aus den thermo-
plastischen Polymeren eine Zwischenlage, eine darauf angeordnete
Dekorschicht sowie gegebenenfalls noch eine auf der Dekorschicht
aufgebrachte hitzegehärtete Schicht enthalten, wodurch eine sand-
25 wichartige Struktur mit dem Träger in der Mitte entsteht.

Das Material des Trägers kann 1 bis 60, vorzugsweise 5 bis 50,
besonders bevorzugt 10 bis 40 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtge-
wicht des Trägers, an verstärkenden Füllstoffen enthalten, wie
30 zum Beispiel Bariumsulfat, Magnesiumhydroxyd, Talkum mit einer
mittleren Korngröße im Bereich von 0,1 bis 10 µm, gemessen nach
DIN 66 115, Holz, Flachs, Kreide, Glasfasern, beschichtete Glas-
fasern, Lang- oder Kurzglasfasern, Glaskugeln oder Mischungen
von diesen. Außerdem kann man dem Material des Trägers noch die
35 üblichen Zusatzstoffe wie Licht-, UV- und Wärmestabilisatoren,
Pigmente, Ruße, Gleitmittel, Flammenschutzmittel, Treibmittel und
dergleichen in den üblichen und erforderlichen Mengen hinzufügen.

Als thermoplastische Polymere, die den Träger bilden, kommen u.a.
40 Polypropylen, Polyethylen, Polyvinylchlorid, Polysulfone, Poly-
etherketone, Polyester, Polycycloolefine, Polyacrylate und Poly-
methacrylate, Polyamide, Polycarbonat, Polyurethane, Polyacetale
wie zum Beispiel Polyoxymethylen, Polybutylenterephthalate und
Polystyrole in Betracht. Dabei sind sowohl Homopolymere als auch
45 Copolymere dieser thermoplastischen Polymere verwendbar. Vorzugs-
weise besteht die Trägerschicht neben den verstärkenden Füll-
stoffen noch aus Polypropylen, Polyoxymethylen, Polybutylen-

4

terephthalat oder aus Polystyrol, insbesondere aus Copolymeren des Styrols mit untergeordneten Anteilen an einem oder mehreren Comonomeren wie zum Beispiel Butadien, α -Methylstyrol, Acrylnitril, Vinylcarbazol sowie Estern der Acryl-, Methacryl- oder
5 Itaconsäure. Der Träger des erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterials kann auch Rezyklate aus diesen thermoplastischen Polymeren enthalten.

Unter der Bezeichnung Polyoxymethylen sollen dabei Homo- und
10 Copolymere von Aldehyden, beispielsweise von Formaldehyd, und von cyclischen Acetalen verstanden werden, die wiederkehrende Kohlenstoff-Sauerstoff-Bindungen im Molekül enthalten und eine Schmelzflußrate (MFR), nach ISO 1133, bei 230°C und unter einem Gewicht von 2,16 kg, von 5 bis 40 g/10 min., insbesondere von 5 bis
15 30 g/10 min. aufweisen.

Das bevorzugt verwendete Polybutylenterephthalat ist ein höhermolekulares Veresterungsprodukt von Terephthalsäure mit Butylenglykol und einer Schmelzflußrate (MFR), nach ISO 1133, bei 230°C
20 und unter einem Gewicht von 2,16 kg, von 5 bis 50 g/10 min., insbesondere von 5 bis 30 g/10 min.

Als Copolymere des Styrols kommen insbesondere Copolymere mit bis zu 45 Gew.-%, vorzugsweise mit bis zu 20 Gew.-% an einpolymerisiertem Acrylnitril in Betracht. Derartige Copolymere aus Styrol und Acrylnitril (SAN) weisen eine Schmelzflußrate (MFR), nach
25 ISO 1133, bei 230°C und unter einem Gewicht von 2,16 kg, von 1 bis 25 g/10 min., insbesondere von 4 bis 20 g/10 min. auf.

Weitere ebenfalls bevorzugt eingesetzte Copolymere des Styrols enthalten bis zu 35 Gew.-%, insbesondere bis zu 20 Gew.-% einpolymerisiertes Acrylnitril und bis zu 35 Gew.-%, insbesondere bis zu 30 Gew.-% einpolymerisiertes Butadien. Die Schmelzflußrate derartiger Copolymere aus Styrol, Acrylnitril und Butadien (ABS),
30 nach ISO 1133, bei 230°C und unter einem Gewicht von 2,16 kg, liegt im Bereich von 1 bis 40 g/10 min., insbesondere im Bereich von 2 bis 30 g/10 min.
35

Als Materialien für den Träger werden insbesondere auch Polyolefine wie Polyethylen oder Polypropylen eingesetzt, wobei letzteres bevorzugt verwendet wird. Unter der Bezeichnung Polypropylen sollen dabei sowohl Homo- als auch Copolymere des Propylens verstanden werden. Copolymere des Propylens enthalten in untergeordneten Mengen mit Propylen copolymerisierbare Monomere,
45 beispielsweise C₂-C₈-Alk-1-ene wie u.a. Ethylen, But-1-en,

Pent-1-en oder Hex-1-en. Es können auch zwei oder mehr verschiedene Comonomere verwendet werden.

Besonders geeignete Trägermaterialien sind u.a. Homopolymere des
5 Propylens oder Copolymere des Propylens mit bis zu 50 Gew.-% ein-
polymerisierter anderer Alk-1-ene mit bis zu 8 C-Atomen. Die
Copolymere des Propylens sind hierbei statistische Copolymere
oder Block- oder Impactcopolymere. Sofern die Copolymere des Pro-
pylens statistisch aufgebaut sind, enthalten sie im allgemeinen
10 bis zu 15 Gew.-%, bevorzugt bis zu 6 Gew.-%, andere Alk-1-ene mit
bis zu 8 C-Atomen, insbesondere Ethylen, But-1-en oder ein Ge-
misch aus Ethylen und But-1-en.

Block- oder Impactcopolymere des Propylens sind Polymere, bei
15 denen man in der ersten Stufe ein Propylenhomopolymer oder ein
statistisches Copolymer des Propylens mit bis zu 15 Gew.-%,
bevorzugt bis zu 6 Gew.-%, anderer Alk-1-ene mit bis zu 8 C-Ato-
men herstellt und dann in der zweiten Stufe ein Propylen-Ethylen-
Copolymer mit Ethylengehalten von 15 bis 80 Gew.-%, wobei das
20 Propylen-Ethylen-Copolymer zusätzlich noch weitere C₄-C₈-Alk-1-ene
enthalten kann, hinzupolymerisiert. In der Regel wird soviel des
Propylen-Ethylen-Copolymer hinzupolymerisiert, daß das in der
zweiten Stufe erzeugte Copolymer im Endprodukt einen Anteil von 3
bis 60 Gew.-% aufweist.

25 Die Polymerisation zur Herstellung von Polypropylen kann mittels
eines Ziegler-Natta-Katalysatorsystems erfolgen. Dabei werden
insbesondere solche Katalysatorsysteme verwendet, die neben einer
titanhaltigen Feststoffkomponente a) noch Cokatalysatoren in Form
30 von organischen Aluminiumverbindungen b) und Elektronendonor-
verbindungen c) aufweisen.

Es können aber auch Katalysatorsysteme auf der Basis von Metall-
ocenverbindungen bzw. auf der Basis von polymerisationsaktiven
35 Metallkomplexen eingesetzt werden.

Im speziellen enthalten übliche Ziegler-Natta-Katalysatorsysteme
eine titanhaltige Feststoffkomponente u.a. Halogenide oder Alko-
hole des drei- oder vierwertigen Titans, ferner eine halogen-
40 haltige Magnesiumverbindung, anorganische Oxide wie zum Beispiel
Kieselgel als Träger sowie Elektronendonorverbindungen. Als sol-
che kommen insbesondere Carbonsäurederivate sowie Ketone, Ether,
Alkohole oder siliciumorganische Verbindungen in Frage.

45 Die titanhaltige Feststoffkomponente kann nach an sich bekannten
Methoden hergestellt werden. Beispiele dafür sind u.a. in der
EP-A 45 975, der EP-A 45 977, der EP-A 86 473, der EP-A 171 200,

der GB-A 2 111 066, der US-A 4 857 613 und der US-A 5 288 824 beschrieben. Bevorzugt wird das aus der DE-A 195 29 240 bekannte Verfahren angewandt.

- 5 Geeignete Aluminiumverbindungen b) sind neben Trialkylaluminium auch solche Verbindungen, bei denen eine Alkylgruppe durch eine Alkoxygruppe oder durch ein Halogenatom, beispielsweise durch Chlor oder Brom, ersetzt ist. Die Alkylgruppen können gleich oder voneinander verschieden sein. Es kommen lineare oder verzweigte
- 10 Alkylgruppen in Betracht. Bevorzugt werden Trialkylaluminiumverbindungen verwendet, deren Alkylgruppen jeweils 1 bis 8 C-Atome aufweisen, beispielsweise Trimethylaluminium, Triethylaluminium, Tri-iso-butylaluminium, Trioctylaluminium oder Methyl-diethylaluminium oder Mischungen daraus.
- 15 Neben der Aluminiumverbindung b) verwendet man in der Regel als weiteren Cokatalysator Elektronendonorenverbindungen c) wie mono- oder polyfunktionelle Carbonsäuren, Carbonsäureanhydride oder Carbonsäureester, ferner Ketone, Ether, Alkohole, Lactone,
- 20 sowie phosphor- und siliciumorganische Verbindungen, wobei die Elektronendonorenverbindungen c) gleich oder verschieden von den zur Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente a) eingesetzten Elektronendonorenverbindungen sein können.
- 25 Anstelle von Ziegler-Natta-Katalysatorsystemen können auch Metallocenverbindungen bzw. polymerisationsaktive Metallkomplexe zur Herstellung von Polypropylen verwendet werden.

- Unter Metallocenen sollen hier Komplexverbindungen aus Metallen
- 30 von Nebengruppen des Periodensystems mit organischen Liganden verstanden werden, die zusammen mit metalloceniumionenbildenden Verbindungen wirksame Katalysatorsysteme ergeben. Für einen Einsatz zur Herstellung von Polypropylen liegen die Metallocenkomplexe im Katalysatorsystem in der Regel geträgert vor. Als Träger
- 35 werden häufig anorganische Oxide eingesetzt, es können aber auch organische Träger in Form von Polymeren, beispielsweise Polyolefine Verwendung finden. Bevorzugt sind die oben beschriebenen anorganischen Oxide, die auch zur Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente a) verwendet werden.

- 40 Üblicherweise eingesetzte Metallocene enthalten als Zentralatome Titan, Zirkonium oder Hafnium, wobei Zirkonium bevorzugt ist. Im allgemeinen ist das Zentralatom über eine π -Bindung an mindestens eine, in der Regel substituierte, Cyclopentadienylgruppe sowie an
- 45 weitere Substituenten gebunden. Die weiteren Substituenten können Halogene, Wasserstoff oder organische Reste sein, wobei Fluor, Chlor, Brom, oder Jod oder eine C₁-C₁₀-Alkylgruppe bevorzugt sind.

7

Die Cyclopentadienylgruppe kann auch Bestandteil eines entsprechenden heteroaromatischen Systems sein.

- Bevorzugte Metallocene enthalten Zentralatome, die über zwei
5 gleichartige oder verschiedene π -Bindungen an zwei substituierte Cyclopentadienylgruppen gebunden sind, wobei diejenigen besonders bevorzugt sind, in denen Substituenten der Cyclopentadienylgruppen an beide Cyclopentadienylgruppen gebunden sind. Insbesondere sind Komplexe bevorzugt, deren substituierte oder unsubstituierte
10 Cyclopentadienylgruppen zusätzlich durch cyclische Gruppen an zwei benachbarten C-Atomen substituiert sind, wobei die cyclischen Gruppen auch in einem heteroaromatischen System integriert sein können.
- 15 Bevorzugte Metallocene sind auch solche, die nur eine substituierte oder unsubstituierte Cyclopentadienylgruppe enthalten, die jedoch mit mindestens einem Rest substituiert ist, der auch an das Zentralatom gebunden ist.
- 20 Geeignete Metallocenverbindungen sind beispielsweise Ethylenbis(indenyl)-zirkoniumdichlorid, Ethylenbis(tetrahydroindenyl)-zirkoniumdichlorid, Diphenylmethylen-9-fluorenylcyclopentadienylzirkoniumdichlorid, Dimethylsilandiylbis(-3-tert.butyl-5-methylcyclopentadienyl)-
25 zirkoniumdichlorid, Dimethylsilandiyl(2-methyl-4-azapentalen)(2-methyl-4(4'-methylphenyl)-indenyl)-zirkoniumdichlorid, Dimethylsilandiyl(2-methyl-4-thiapentalen)(2-ethyl-4(4'-tert.butylphenyl)-indenyl)-zirkoniumdichlorid,
30 Ethandiyl(2-ethyl-4-azapentalen)(2-ethyl-4(4'-tert.butylphenyl)-indenyl)-zirkoniumdichlorid, Dimethylsilandiylbis(2-methyl-4-azapentalen)-zirkoniumdichlorid, Dimethylsilandiylbis(2-methyl-4-thiapentalen)-zirkoniumdichlorid, Dimethylsilandiylbis(-2-methylindenyl)-zirkoniumdichlorid,
35 Dimethylsilandiylbis(-2-methylbenzindenyl)-zirkoniumdichlorid, Dimethylsilandiylbis(-2-methyl-4-phenylindenyl)zirkoniumdichlorid, Dimethylsilandiylbis(-2-methyl-4-naphthylindenyl)zirkoniumdichlorid,
40 Dimethylsilandiylbis(-2-methyl-4-isopropylindenyl)zirkoniumdichlorid oder Dimethylsilandiylbis(-2-methyl-4,6-diisopropylindenyl)zirkoniumdichlorid sowie die entsprechenden Dimethylzirkoniumverbindungen.

Die Metallocenverbindungen sind entweder bekannt oder nach an sich bekannten Methoden erhältlich. Zur Katalyse können auch Mischungen derartiger Metallocenverbindungen eingesetzt werden, ferner die in der EP-A 416 815 beschriebenen Metallocenkomplexe.

5

Weiterhin enthalten die Metallocen-Katalysatorsysteme metall-oceniumionenbildende Verbindungen. Geeignet sind starke, neutrale Lewissäuren, ionische Verbindungen mit lewissäuren Kationen oder ionische Verbindungen mit Brönsted-Säuren als Kation. Beispiele
10 sind hierfür Tris(pentafluorphenyl)boran, Tetrakis(pentafluorphenyl)borat oder Salze des N,N-Dimethylaniliniums. Ebenfalls geeignet als metalloceniumionenbildende Verbindungen sind offenkettige oder cyclische Alumoxanverbindungen. Diese werden
15 hergestellt und liegen in der Regel als Gemische unterschiedlich langer, sowohl linearer als auch cyclischer Kettenmoleküle vor.

Darüber hinaus können die Metallocen-Katalysatorsysteme metallorganische Verbindungen der Metalle der I., II. oder III. Haupt-
20 gruppe des Periodensystems enthalten wie n-Butyl-Lithium, n-Butyl-n-octyl-Magnesium oder Tri-iso-butyl-aluminium, Triethylaluminium oder Trimethylaluminium.

Die Herstellung der für die Trägerschicht verwendeten Poly-
25 propylene wird durch Polymerisation in wenigstens einer, häufig auch in zwei oder noch mehr hintereinandergeschalteten Reaktionszonen (Reaktorkaskade), in der Gasphase, in einer Suspension oder in einer flüssigen Phase (Bulkphase) durchgeführt. Es können die üblichen, für die Polymerisation von C₂-C₈-Alk-1-enen verwendeten
30 Reaktoren eingesetzt werden. Geeignete Reaktoren sind u.a. kontinuierlich betriebene Rührkessel, Schleifenreaktoren oder Wirbelbettreaktoren. Die Größe der Reaktoren ist hierbei nicht von wesentlicher Bedeutung. Sie richtet sich nach dem Ausstoß, der in der oder in den einzelnen Reaktionszonen erzielt werden soll.

35

Als Reaktoren werden insbesondere Wirbelbettreaktoren sowie horizontal oder vertikal gerührte Pulverbettreaktoren verwendet. Das Reaktionsbett besteht dabei im allgemeinen aus dem Polymerisat aus C₂-C₈-Alk-1-enen, das im jeweiligen Reaktor polymerisiert
40 wird.

Die Polymerisation zur Herstellung der als Trägerschichten verwendeten Polypropylene wird unter üblichen Reaktionsbedingungen bei Temperaturen von 40 bis 120°C, insbesondere von 50 bis 100°C
45 und Drücken von 10 bis 100 bar, insbesondere von 20 bis 50 bar vorgenommen.

Die als Träger verwendeten Polypropylene weisen in der Regel eine Schmelzflußrate (MFR), nach ISO 1133, von 0,1 bis 200 g/10 min., insbesondere von 0,2 bis 100 g/10 min., bei 230°C und unter einem Gewicht von 2,16 kg, auf.

5

Als Träger können im erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterial auch Blends, d.h. Mischungen unterschiedlicher thermoplastischer Polymerer verwendet werden, beispielsweise Blends aus einem Copolymeren des Styrols mit Acrylnitril und einem Copolymeren aus

10 Butadien und Acrylnitril.

Weiterhin enthält das erfindungsgemäße Schichtverbundmaterial noch eine Zwischenlage, die auf dem Träger angebracht ist.

Vorzugsweise besteht die Zwischenlage aus dem gleichen

15 thermoplastischen Kunststoff wie der Träger, wodurch sich die Haftung zwischen Träger und Zwischenlage besonders verbessert. Die Zwischenlage liegt insbesondere als dünne Folie oder aber als dünnes Vlies mit einer Dicke von 0,001 bis 1,0 mm, insbesondere von 0,005 bis 0,3 mm vor. Als Materialien für die Zwischenlage
20 kommen die gleichen thermoplastischen Kunststoffe in Frage, wie sie bereits für die Träger beschrieben sind, also insbesondere Polypropylen und Polyethylen, Polymere des Styrols, Polyoxymethylen oder Polybutylenterephthalat.

25 Bevorzugt wird als Zwischenlage auch ein mit Harz getränktes Vlies oder eine mit Harz getränkte Folie aus einem thermoplastischen Kunststoff verwendet. Als Harze finden hierfür insbesondere Acrylatharze, Phenolharze, Harnstoffharze oder Melaminharze Verwendung. Der Grad der Beharzung kann dabei bis zu 300 %
30 betragen, was bedeutet, daß praktisch die gesamte Oberfläche der Zwischenlage mehrfach mit Harz bedeckt ist. Vorzugsweise liegt der Grad der Beharzung bei 50 bis 150 %, insbesondere bei 80 bis 120 %. Das Gewicht der Zwischenlage pro m² liegt im Bereich von 15 bis 150 g, insbesondere im Bereich von 30 bis 60 g.

35

Weiterhin weist das erfindungsgemäße Schichtverbundmaterial als Dekorschicht ein verchromtes Metall auf. Das verchromte Metall befindet sich dabei auf der Zwischenlage und weist eine Schichtdicke von 0,1 bis 0,5 mm, insbesondere von 0,1 bis 2,0 mm und

40 besonders bevorzugt von 0,1 bis 1,0 mm auf. Als verchromtes Metall kann dabei sowohl eine Schicht aus Chrom als auch eine Schicht aus einem anderen Metall wie beispielsweise Edelstahl, Eisen, Kupfer, Nickel, Zinn oder Zink oder entsprechenden Legierungen dieser Metalle verwendet werden, wobei diese Schicht dann
45 mit einer weiteren Schicht aus Chrom überzogen ist. Weiterhin ist es möglich, als verchromtes Metall eine Schicht aus einem geeigneten thermoplastischen Polymeren zu verwenden, die mit einer

10

weiteren Schicht aus Chrom überzogen ist. Hierfür gut geeignete thermoplastische Polymere sind u.a. Polyolefine wie z.B. Polypropylen oder Polyethylen, Polyamide, Polycarbonate, sowie Copolymere des Styrols, beispielsweise SAN oder ABS.

- 5 Aufgrund des Aufbaus der Dekorschicht aus einem verchromten Metall besitzt diese sowohl reflektierende als auch isolierende Eigenschaften. Die Dekorschicht sollte zum Erreichen einer guten Strahlungsreflektion eine möglichst glatte Oberfläche aufweisen.
- 10 Damit die erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterialien gute isolierende Eigenschaften aufweisen, ist es empfehlenswert, die Dicke der Dekorschicht möglichst hoch zu wählen und auf diese noch eine möglichst dicke hitzegehärtete Schicht (Overlay) aufzubringen. Dabei wirkt das Overlay, welches im Regelfall aus einem
- 15 duroplastischen Harz besteht, als guter Isolator. Weiterhin wird durch den Laminataufbau der thermoplastische Träger sowohl thermisch als auch mechanisch abgeschirmt, was zur Folge hat, daß die erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterialien auch bei höheren Temperaturen nicht zum Aufweichen neigen.
- 20 Weiterhin können die erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterialien noch eine hitzegehärtete Schicht enthalten, die auf der Dekorschicht aufgebracht ist.
- 25 Die auf der Dekorschicht angeordnete hitzegehärtete Schicht (Overlay) besteht vorzugsweise aus einem duroplastischen Kunststoffmaterial, beispielsweise aus einem mit Acrylharz, Phenolharz, Melaminharz oder Harnstoffharz getränktem Papier, das durch Druck- oder Hitze einwirkung während der Herstellung des Schicht-
- 30 verbundmaterials vernetzt wird. Das Gewicht der hitzegehärteten Schicht (Overlay) liegt üblicherweise im Bereich von 10 bis 300 g pro m², insbesondere im Bereich von 15 bis 150 g pro m² und besonders bevorzugt im Bereich von 20 bis 70 g pro m².
- 35 Die hitzegehärtete Schicht (Overlay) kann auch zusammen mit der Dekorschicht als Fertiglaminat wahlweise einseitig oder auch beidseitig auf der Zwischenlage angeordnet sein. Derartige Fertiglamine sind als solche bekannt und u.a. von der Firma Melaplast in Schweinfurt, Deutschland erhältlich.
- 40 Die Gesamtdicke des erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterials liegt im Bereich von 0,5 mm bis 100 mm, vorzugsweise im Bereich von 1,0 mm bis 20 mm, insbesondere im Bereich von 1,0 bis 10 mm, wobei auf den Träger wenigstens 80 %, vorzugsweise wenigstens
- 45 90 % der Gesamtdicke entfallen.

11

Die Herstellung der erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterialien kann nach einem Verfahren erfolgen, bei welchem die Materialien für die Zwischenlage, die Dekorschicht und gegebenenfalls die hitzegehärtete Schicht jeweils in Form dünner flächiger Gebilde
5 vorgelegt werden und anschließend bei Temperaturen von 150 bis 300°C, insbesondere von 160 bis 280°C, mit dem Material für den Träger verbunden werden. Vorzugsweise können dabei die Zwischenlage, die Dekorschicht und die hitzegehärtete Schicht (Overlay) auch zusammen in Form eines Fertigglaminates eingesetzt werden,
10 welches ebenfalls als flächiges Gebilde vorliegt.

Weiterhin ist es möglich, zuerst die Zwischenlage, die Dekorschicht und gegebenenfalls die hitzegehärtete Schicht durch Tauchen in ein Klebebad oder durch den Einsatz dünner Klebebänder in
15 einer Presse, vorzugsweise in einer Doppelbandpresse, miteinander zu verbinden und anschließend diesen Verbund auf den Träger aufzubringen. Dabei kann es sich auch empfehlen, den Verbund aus Zwischenlage, Dekorschicht und gegebenenfalls hitzegehärteter Schicht zunächst durch ein Tiefziehverfahren bzw. eine direkte
20 Verformung, beispielsweise in einem Spritzgußwerkzeug, zweidimensional zu verformen und danach mit dem thermoplastischen Kunststoff, welches den Träger bilden soll, durch Hinterspritzen, Extrudieren oder thermisches Verpressen zu vereinigen. Falls dabei der Träger und die Zwischenlage aus jeweils identischen
25 thermoplastischen Kunststoffen bestehen, beobachtet man eine sehr hohe Haftung zwischen beiden Schichten.

Das Verfahren zur Herstellung des erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterials kann ferner in der Weise abgewandelt werden, daß
30 das Schichtverbundmaterial nach vorangegangener Wärmebehandlung bei Temperaturen von 150 bis 300°C, insbesondere von 150 bis 250°C und besonders bevorzugt von 160 bis 200°C dreidimensional verformt wird. Auf diese Weise lassen sich u.a. Formkörper für die Elektro-, die Bau- oder Automobilindustrie herstellen.

35 Das erfindungsgemäße Schichtverbundmaterial ist ferner in der Weise herstellbar, daß das Verbinden der Zwischenlage, der Dekorschicht, gegebenenfalls der hitzegehärteten Schicht und dem Träger durch übliche Verarbeitungsverfahren in der Kunststoffindustrie durchgeführt wird. Übliche Verarbeitungsverfahren sind
40 hierbei u.a. das Spritzgießen, die Extrusion oder das thermische Verpressen der einzelnen Schichten.

Beim Spritzgießen werden die einzelnen Schichten, also der Träger,
45 der, die Zwischenlage, die Dekorschicht und gegebenenfalls die hitzegehärtete Schicht (die letzten Schichten auch zusammen als Fertigglaminat) entweder direkt über ein Tiefziehverfahren vorge-

12

formt und anschließend in einem Spritzgußwerkzeug miteinander
hinterspritzt, oder aber direkt erst im Spritzgußwerkzeug mitein-
ander verformt und hinterspritzt. Dies kann sowohl einseitig als
auch beidseitig geschehen, wobei im letzteren Fall die Zwischen-
5 lage, die Dekorschicht und gegebenenfalls die hitzegehärtete
Schicht auf beiden Seiten des Trägers angeordnet sind. Dieser
Spritzgußvorgang erfolgt üblicherweise bei Temperaturen von 150
bis 300°C, insbesondere von 180 bis 280°C, bevorzugt von 190 bis
270°C und Drücken von 50 bis 100 N/cm², insbesondere von 60 bis 80
10 N/cm². Durch die im Spritzgußwerkzeug auftretenden Temperaturen
und Drücke erreicht man nicht nur eine sehr gute Verbindung der
thermoplastischen Zwischenlage mit dem thermoplastischen Träger,
sondern auch eine weitere Aushärtung des erfindungsgemäßen
Schichtverbundmaterials. Dieses ist gegenüber den bisher bekann-
15 ten Schichtverbundmaterialien sehr flexibel und läßt sich in wei-
teren Verarbeitungsschritten gut verformen.

Beim Extrusionsverfahren werden die Zwischenlage, die Dekor-
schicht und gegebenenfalls die hitzegehärtete Schicht des
20 erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterials über temperierte Kalan-
der- oder Prägewalzen dem thermoplastischen Kunststoff des Trä-
gers einseitig oder beidseitig zugeführt (sog. Kaschieren) und
auf diese Weise miteinander verbunden. Dabei werden üblicherweise
Temperaturen von 150 bis 300°C, insbesondere von 160 bis 250°C,
25 bevorzugt von 170 bis 220°C und Drücke von 40 bis 200 N/cm², ins-
besondere von 50 bis 100 N/cm² eingestellt. Auf diese Weise er-
reicht man eine sehr gute Haftung der einzelnen flächigen Gebilde
untereinander. Das erhaltene Schichtverbundmaterial weist ferner
gute Oberflächeneigenschaften auf.

30

Eine Variante des Extrusionsverfahren ist das sogenannte Profil-
extrusionsverfahren, bei dem die einzelnen Schichten des
erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterials, insbesondere die Zwi-
schenlage über eine Kalibrierung so verformt werden, daß diese
35 anschließend dem eigentlichen Profil, d.h. dem Träger aus thermo-
plastischem Kunststoff, direkt zugeführt werden kann.

Weiterhin ist das erfindungsgemäße Schichtverbundmaterial auch
durch thermisches Verpressen der einzelnen Schichten erhältlich,
40 wobei deren Verformung entweder vorab über ein vorgeschaltetes
Tiefziehverfahren, oder aber direkt in der Presse erfolgen kann.
Dabei gibt man ein thermoplastisches Kunststoffgranulat direkt
auf einen Laminatverbund aus der Zwischenlage, der Dekorschicht
und gegebenenfalls der hitzegehärteten Schicht und verpresst die-
45 ses miteinander bei Temperaturen von 150 bis 300°C, insbesondere
von 160 bis 250°C, bevorzugt von 170 bis 230°C, Drücken von 50 bis
120 N/cm², insbesondere von 80 bis 100 N/cm² sowie Presszeiten von

13

0,5 bis 10 min., insbesondere von 1 bis 5 min und besonders bevorzugt von 1 bis 3 min.

Die erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterialien zeichnen sich
5 u.a. durch gute mechanische Eigenschaften aufgrund der guten Haftung zwischen den einzelnen Schichten aus. Sie sind zwei- oder dreidimensional gut verformbar, weisen ferner eine hohe Resistenz gegenüber hohen Temperaturen oder Chemikalien auf und sind alterungsbeständig. Die erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterialien
10 können leicht mit anderen Funktionselementen verbunden werden und besitzen überdies gute isolierende und reflektierende Eigenschaften gegenüber Licht- und oder Wärmestrahlung. Ein besonderer Vorteil dieser Materialien besteht ferner darin, daß diese aufgrund ihrer Laminatstruktur bruchfest sind, was ihnen besondere Vor-
15 teile gegenüber herkömmlichen Reflektoren wie zum Beispiel Spiegel verschafft.

Die erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterialien eignen sich u.a. als reflektierende oder als isolierende Teile in Haushaltsgerä-
20 ten, Möbelstücken oder in der Elektro-, der Bau- oder der Automobilindustrie oder im Gesundheitsbereich.

Das ebenfalls erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung der Schichtverbundmaterialien ist einfach durchzuführen und zeichnet
25 sich insbesondere dadurch aus, daß das übliche Herstellungs- und Montageverfahren Verwendung finden.

In den nachfolgenden Beispielen und Ausführungsformen soll die Erfindung noch näher erläutert werden. Im Rahmen der Beispiele
30 wurden folgende Prüfungen an Probekörpern durchgeführt:

- Der Glanz wurde visuell bestimmt.
- Die Stoßbeanspruchung wurde durch einen Falltest aus 1,75 m Höhe bestimmt.
- 35 - Der Biege E-Modul wurde bei +23°C, +60°C und +90°C nach ISO 178 gemessen.
- Die Schlagzähigkeit, nach Charpy, wurde bei +23°C und bei -20°C nach ISO 179/1eU ermittelt.
- Die Wärmeformbeständigkeit (HDT/A) wurde nach ISO 75/1+2 ge-
40 messen.

Beispiel 1 und Vergleichsbeispiel A

Ein erfindungsgemäßes Schichtverbundmaterial (Beispiel 1) wurde
45 hinsichtlich seiner reflektierenden Eigenschaften mit einem konventionellen Spiegel (Vergleichsbeispiel A) verglichen.

14

Das Schichtverbundmaterial bestand aus einer Schicht aus einem Propylenhomopolymer als Träger, mit einer Schmelzflußrate (MFR), nach ISO 1133, von 15 g/10 min., bei 230°C und 2,16 kg, einer Zwischenlage aus einem Kunststoffvlies aus dem gleichen Propylenhomopolymer, einer Dekorschicht aus einem verchromten Edelstahl mit einer Schichtdicke von 0,2 mm und einem Overlay aus Melaminharz mit einer Schichtdicke von 0,1 mm. Das Schichtverbundmaterial wies eine Gesamtdicke von 1,4 mm auf, wobei auf den Träger 90 % der Gesamtdicke entfielen.

10

Das erfindungsgemäße Schichtverbundmaterial und der konventionelle Spiegel wurden hinsichtlich ihres Glanzes, ihres Reflexionsgrades und ihres Bruchverhaltens miteinander verglichen. Die Ergebnisse der Messungen sind in der nachfolgenden Tabelle I wiedergegeben.

15

Tabelle I

20

Eigenschaft	Beispiel 1	Vergleichsbeispiel A
Glanz	gut	sehr gut
Reflexionsgrad	sehr gut	sehr gut
Stoßbeanspruchung	ohne erkennbare Beschädigung	zerstört

25

Aus den Ergebnissen der Tabelle I geht u.a. hervor, daß sich das erfindungsgemäße Schichtverbundmaterial bei noch gutem Glanz durch ein sehr gutes Bruchverhalten auszeichnet.

Beispiel 2 und Vergleichsbeispiel B

30

Es wurde ein erfindungsgemäßes Schichtverbundmaterial (Beispiel 2) hinsichtlich seiner mechanischen und thermischen Stabilität mit einem üblichen Probekörper aus Polypropylen (Vergleichsbeispiel B) verglichen.

35

Das Schichtverbundmaterial des Beispiels 2 bestand aus dem gleichen Trägermaterial, der gleichen Zwischenlage, der gleichen Dekorschicht und dem gleichen Overlay wie im Beispiel 1, wobei die Dekorschicht jetzt eine Schichtdicke von 0,2 mm und das Overlay eine Schichtdicke von 0,1 mm aufwies. Das Schichtverbundmaterial wies eine Gesamtdicke von 1,4 mm auf, wobei auf den Träger 90 % der Gesamtdicke entfielen.

40

Der Probekörper des Vergleichsbeispiels B bestand aus einem Propylenhomopolymer mit einer Schmelzflußrate (MFR), nach ISO 1133, von 15 g/10 min., bei 230°C und 2,16 kg.

45

15

Das erfindungsgemäße Schichtverbundmaterial und der Probekörper des Vergleichsbeispiels B wiesen beide die gleichen Dimensionen auf. Sie wurden beide hinsichtlich ihres Biege-E-Moduls, ihrer Schlagzähigkeit, nach Charpy und ihres Wärmeformbeständig-
5 Wertes (HDT/A) vermessen. Die Ergebnisse der Messungen sind in der nachfolgenden Tabelle II wiedergegeben.

Tabelle II

10	Eigenschaft	Beispiel 2	Vergleichsbeispiel B
	Biege-E-Modul [N/mm ²]		
	bei +23°C	8921	2000
	bei +60°C	7224	1000
15	bei +90°C	6293	800
	Schlagzähigkeit nach Charpy [kJ/m ²]		
	bei +23°C	25,6	60
	bei -20°C	18,9	16
20	Wärmeformbeständig- keit [°C] (HDT/A)	160	58

Aus den Ergebnissen der Tabelle II geht u.a. hervor, daß sich das erfindungsgemäße Schichtverbundmaterial u.a. durch ein hohes
25 Biege-E-Modul, eine hohe Schlagzähfestigkeit nach Charpy, sowie gute Werte bzgl. der Wärmeformbeständigkeit (HDT/A) auszeichnet.

Einige beispielhafte Ausführungsformen der erfindungsgemäßen Schichtverbundmaterialien sind in den nachfolgenden Zeichnungen
30 (Figuren 1 bis 5) schematisch dargestellt und im folgenden näher erläutert.

Es zeigt,

- Figur 1 eine Toast-Haube aus dem erfindungsgemäßen Schichtver-
35 bundmaterial
Figur 2 das "lichtdichte" Gehäuse einer elektrischen Zahnbürste
Figur 3 den Aufbau eines "bruchsicheren" Spiegels
Figur 4 den Aufbau eines Gehäuses/Reflektors für Leuchten/Höhen-
sonnen
40 Figur 5 den Aufbau eines elektromagnetisch abgeschirmten Gehäuses

Beschreibung Figur 1:

An den Seitenflächen des Toasterhauben-Trägers (1) aus einem
45 Propylenhomopolymer mit einer Schmelzflußrate (MFR), nach ISO 1133, von 15 g/min., bei 230°C und 2,16 kg, ist an der Innenseite ein Laminat (2) aus einer Zwischenlage aus einem Vlies, das aus

16

einem mit Metallocen-Katalysatoren hergestellten Polypropylen besteht und aus einem verchromten Metall als Dekorschicht angeordnet, das als Isolationsschicht dient und welche die von der eigentlichen Toastvorrichtung (4) abgegebene Wärme vom Toasterhauben-Träger (1) abhält. Aus Verzugsgründen wird ferner ein entsprechendes weiteres Laminat (3), das aus den gleichen Bestandteilen ausgebaut ist wie das Laminat (2), auf der diesem gegenüberliegenden Seite angebracht. Auf diese Weise ist es möglich, den Spalt zwischen der Toastvorrichtung (4) und dem Toasterhauben-Träger (1) zu reduzieren, was neue Toaster-Designs erlaubt.

Beschreibung Figur 2:

Das Gehäuse (1) einer elektrischen Zahnbürste aus einem Propylenhomopolymer mit einer Schmelzflußrate (MFR), nach ISO 1133, von 50 g/min., bei 230°C und 2,16 kg enthält einen Durchbruch für eine Leuchtdiode (3). Damit die Leuchtdiode nicht durch das gesamte Gehäuse sichtbar wird, wird um die Aussparung im Gehäuse eine Laminatschicht (2) angebracht, die das Gehäuse (1) um die Leuchtdiode (3) lichtdicht gestaltet. Die Laminatschicht besteht dabei aus einer Zwischenlage aus einem Vlies, das aus einem mit Metallocen-Katalysatoren hergestellten Polypropylen besteht und einer Dekorschicht aus verchromten Metall. Das Gehäuse (1) stellt in diesem Fall den Träger des Laminates (2) dar. Die Größe und die Dicke des Laminates werden entsprechend der Leuchtdioden-Leuchtleistung gewählt.

Beschreibung Figur 3:

Der Träger des Spiegels (1) besteht aus einem Propylencopolymer mit 20 Gew.-% einpolymerisiertem Ethylen und einem Schmelzflußindex von 15 g/10 min., nach ISO 1133, bei 230°C und 2,16 kg. Am Träger (1) ist über ein Filmgelenk (5) ein Deckel (4) angeformt, der, um das Laminat mit der spiegelnden Metalloberfläche (2) vor Beschädigung zu schützen, über diese geklappt werden kann. Um ein unbeabsichtigtes Öffnen des Deckels (4) zu verhindern, wird dieser mittels eines Schnapphakens (6) am Träger (1) fixiert. An der Rückseite des Trägers ist ein Gegenzug (3) gleicher Abmessung aus dem gleichen Laminat angebracht wie das Laminat mit der spiegelnden Metalloberfläche (2). Die Laminatschicht besteht dabei aus einer Zwischenlage aus einem Vlies, das aus einem mit Metallocen-Katalysatoren hergestellten Polypropylen besteht und einer Dekorschicht aus verchromten Metall und einem Melaminharz als Overlay.

Beschreibung Figur 4:

Das Gehäuse der Leuchte bildet den Träger aus einem mit 20 Gew.-% Talkum verstärktem Propylenhomopolymer mit einem Schmelzflußindex von 15 g/10 min., nach ISO 1133, bei 230°C und 2,16 kg, auf dem sich das Laminat der spiegelnden Metallfläche (2, 3) befindet, wobei in diesem Fall die Stirnflächen mit separaten Laminatteilen (3) ausgeführt werden. Es wird dabei das gleiche Laminat verwendet wie bei der Figur 3 beschrieben. Im Gehäuse (1) ist zwischen beiden spiegelnden Laminatflächen (2, 3) die Leuchte (4) so angeordnet, daß deren Licht von den Laminatflächen (2) und (3) reflektiert werden kann. Am Träger (1) sind ferner Befestigungsvorrichtungen (5) zur Montage der Leuchte (4) angeformt.

15 Beschreibung Figur 5:

Der Träger (1) der isolierenden Laminatschichten (2, 3) besteht aus einem mit Hilfe von Metallocenkatalysatoren hergestellten Propylenhomopolymer mit einer Schmelzflußrate (MFR), nach ISO 1133, von 50 g/min., bei 230°C und 2,16 kg. Es wird dabei das gleiche Laminat verwendet, wie bei der Figur 3 beschrieben. Der Träger (1) bildet sowohl den Gehäuseboden als auch den Gehäusedeckel, wobei beide Teile über ein Filmgelenk (4) miteinander verbunden sind. Zum Zwecke einer optimierten Abschirmwirkung sind die einzelnen Lamine für die Bodenfläche (2) und die Seitenflächen (3) in den Eckbereichen überlappend ausgeformt.

30

35

40

45

Schichtverbundmaterial mit einer Dekorschicht aus einem verchromten Metall

5 Zusammenfassung

Schichtverbundmaterialien, enthaltend einen Träger aus einem thermoplastischen Polymeren, eine darauf angeordnete Zwischenlage und eine auf der Zwischenlage angebrachte Dekorschicht, wobei die
10 Dekorschicht aus einem verchromten Metall besteht. Auf der Dekorschicht kann ferner noch eine hitzegehärtete Schicht aufgebracht sein. Derartige Schichtverbundmaterialien eignen sich u.a. als reflektierende oder als isolierende Teile von Haushaltsgeräten oder von Formteilen in der Elektro-, Bau- oder der Automobil-
15 industrie.

20

25

30

35

40

45

FIG.1

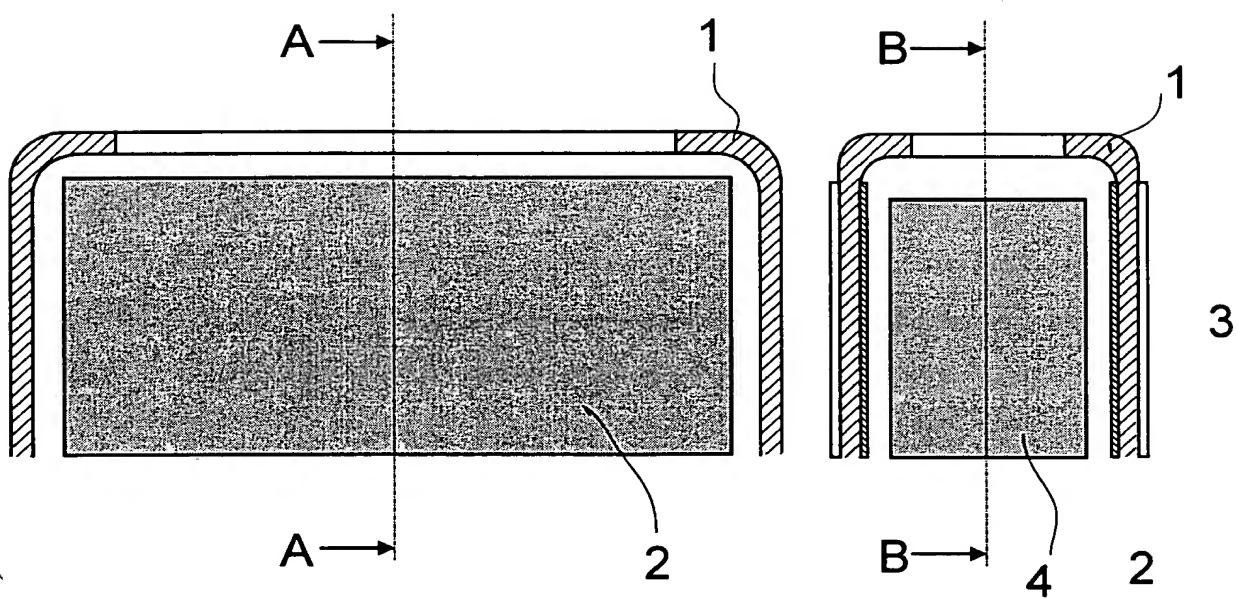


FIG.2

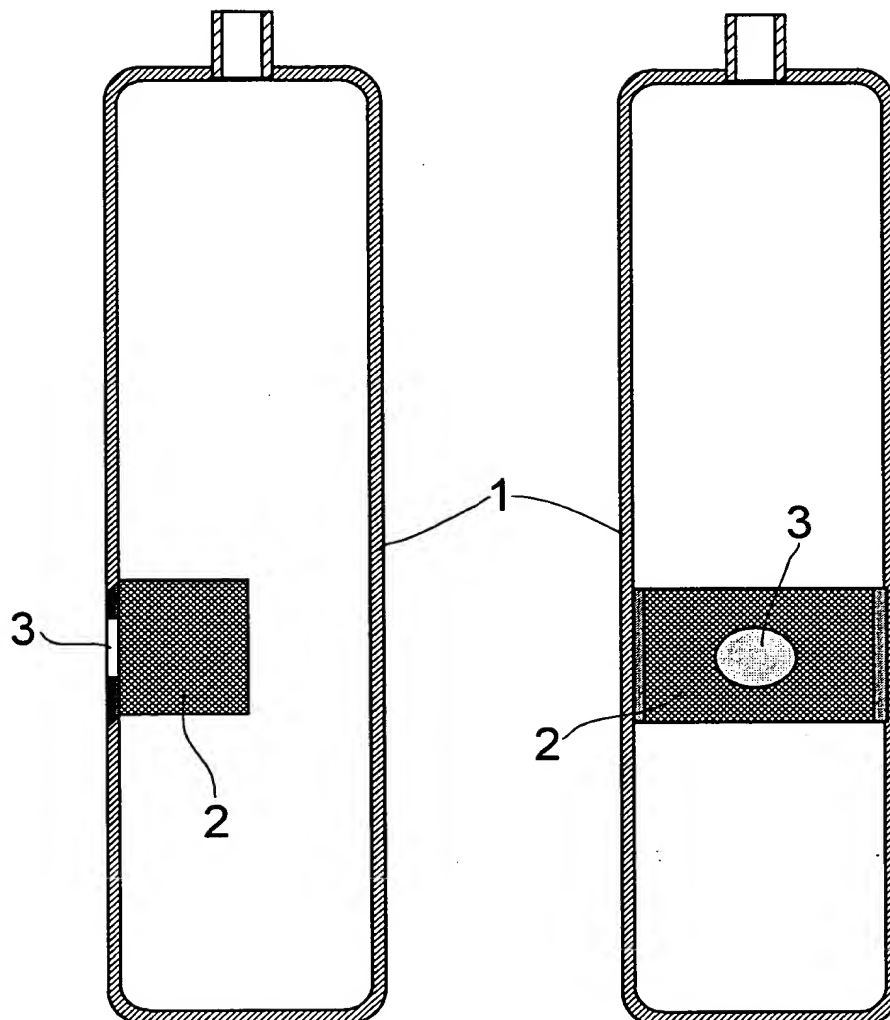


FIG.3

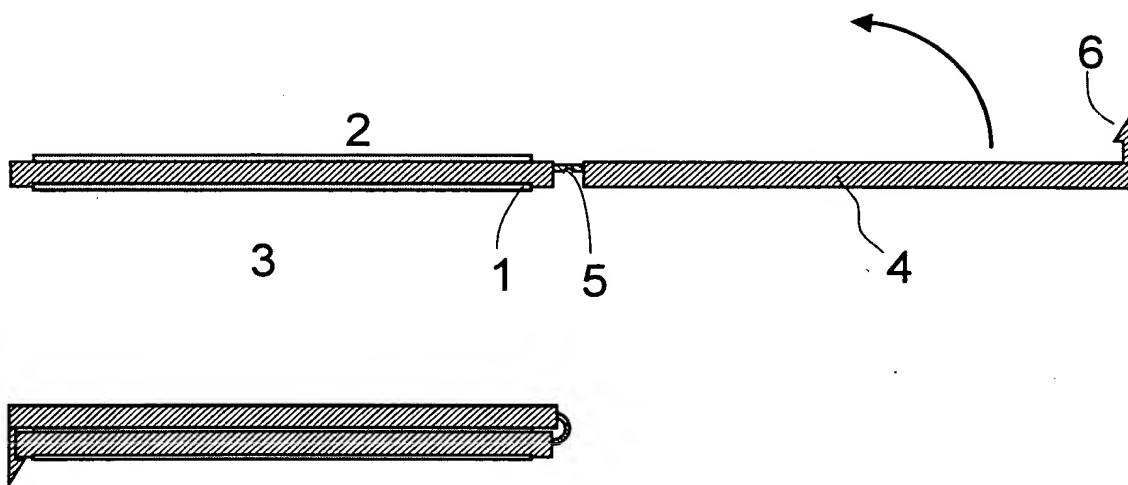


FIG.4

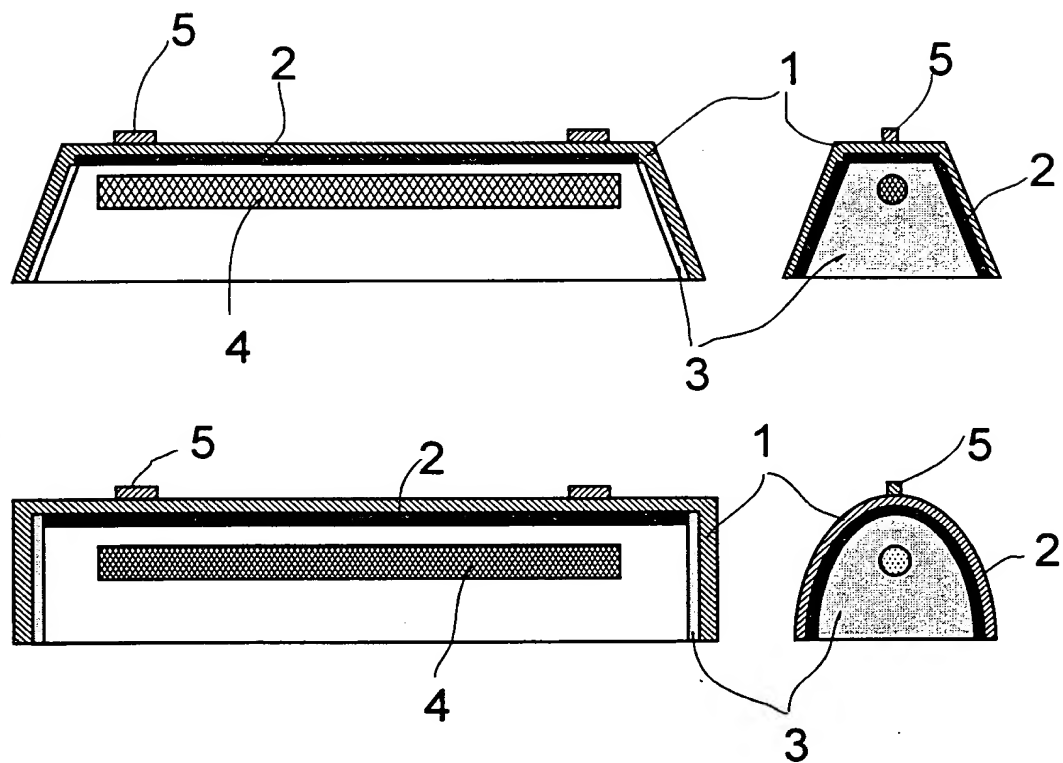


FIG.5

